

Unité départementale du Haut-Rhin
DIRECTION REGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT
2 PLACE DU GENERAL DE GAULLE
CS 71354
68070 Mulhouse

Mulhouse, le 11/06/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 04/06/2026

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

SILO DE HUNINGUE

ZONE PORTUAIRE
Z.I. Nord r Rhône
68128 Village-Neuf

Références : 0006702223_2026-06-04_Silo-Huningue-1a6_VIIC_AN26_ATEX
Code AIOT : 0006702223

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 04/06/2026 dans l'établissement SILO DE HUNINGUE implanté ZONE PORTUAIRE Z.I. Nord r Rhône 68128 Village-Neuf. L'inspection a été annoncée le 11/05/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Action nationale 2026 "Risques ATEX":

- Des accidents industriels aux conséquences importantes, tels que ceux survenus dans des silos, raffineries, ou usines chimiques peuvent avoir pour origine une mauvaise identification ou une mauvaise gestion des zones dans lesquelles peuvent se former des atmosphères explosives (zones ATEX). Les environnements ATEX peuvent être à l'origine d'explosions, d'incendies souvent aux conséquences graves s'ils ne sont pas correctement maîtrisés. Cette action nationale a pour objectif de vérifier que l'exploitant met en œuvre de manière adaptée les mesures permettant de prévenir ces risques.

Référentiels utilisés :

- Arrêté ministériel du 29 mars 2004 relatif à la prévention des risques présentés par les silos de céréales, de grains, de produits alimentaires ou de tout autre produit organique dégageant des poussières inflammables;
- Arrêté préfectoral du 13 août 2008 portant prescriptions complémentaires à la société Silo de Huningue

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- SILO DE HUNINGUE
- ZONE PORTUAIRE Z.I. Nord r Rhône 68128 Village-Neuf
- Code AIOT : 0006702223
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

La société SILO DE HUNINGUE, exploite sur ce site six silos de stockage et de transit de céréales.

La même société exploite par ailleurs une autre installation ICPE voisine (silo n° 7, implanté au sud de la RD 105).

Les deux sites partagent la même direction ainsi qu'un certain nombre de services supports (accueil, vestiaires, cantine...).

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Compatibilité du matériel utilisé dans les zones à risque d'explosions	Arrêté Ministériel du 29/03/2004, article 9	Demande de justificatif à l'exploitant	6 mois
2	Rapport annuel de conformité	Arrêté Ministériel du 29/03/2004, article 9	Demande d'action corrective	6 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
3	Dispositifs de sécurité équipant les appareils de manutention	Arrêté Préfectoral du 13/08/2008, article 7.2.10	Sans objet
4	Asservissement entre installation de manutention et système d'aspiration	Arrêté Ministériel du 29/03/2004, article 15	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

La visite d'inspection a mis en évidence une non conformité :

- **Point de contrôle n° 2** : les rapports portant sur la conformité des installations électriques et des équipements, ne respectent pas l'ensemble des exigences réglementaires.

S'agissant d'une non conformité documentaire, sans impact direct sur les intérêts mentionnés à l'article L.511-1, qui peut être par ailleurs, aisément corrigées, il n'est pas transmis de projet de mise en demeure à ce stade (demande d'action corrective).

Par ailleurs, le **point de contrôle n° 1** fait l'objet d'une demande de justificatifs, il appartient à l'exploitant de transmettre sous 6 mois les éléments permettant de conclure sur la conformité des installations.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Compatibilité du matériel utilisé dans les zones à risque d'explosions

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 29/03/2004, article 9
Thème(s) : Risques accidentels, ATEX
Prescription contrôlée : «L'exploitant met en place les mesures de prévention adaptées aux silos et aux produits, permettant de limiter la probabilité d'occurrence d'une explosion ou d'un incendie, sans préjudice des dispositions du code du travail. [...] Les appareils et systèmes de protection susceptibles d'être à l'origine d'explosions [...] doivent au minimum : • appartenir aux catégories 1D, 2D ou 3D pour le groupe d'appareils II (la lettre "D" concernant les atmosphères explosives dues à la présence de poussières) telles que définies dans le décret n° 96-1010 du 19 novembre 1996 relatif aux appareils et aux systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible ; • ou disposer d'une étanchéité correspondant à un indice de protection IP 5X minimum (enveloppes "protégées contre les poussières dans le cas de poussières isolantes, norme NF 60-529), et posséder une température de surface au plus égale au minimum des deux tiers de la température d'inflammation en nuage et de la température d'inflammation en couche de 5 mm diminuée de 75 °C. [...] »
Constats : Dans le cadre du présent contrôle, l'Inspection a vérifié par échantillonnage au sein des silos 1 et 4/5, la mise en œuvre des mesures de prévention destinées à réduire les risques d'explosion liés à la présence d'atmosphères explosibles sous forme de nuages de poussières combustibles. Silo 1 L'Inspection s'est attachée à contrôler par échantillonnage au sein de ce silo (construit en 1974), les équipements suivants :

- Élévateur HE1 dont l'intérieur est constitué d'une zone ATEX (21) ;
- Filtre F1 dont l'intérieur est constitué d'une zone ATEX (21).

Après échange avec l'exploitant, l'Inspection constate que ces appareils et équipements ont été mis en service avant le 19 novembre 1996 et ne peuvent ainsi pas appartenir à une des catégories définies dans le décret mentionné dans la prescription. Il est par ailleurs constaté que ces équipements ne peuvent pas, par conception, répondre à un indice spécifique d'étanchéité (équipements ouverts de part et d'autre).

Néanmoins, au regard du « Guide de l'état de l'art sur les silos » dans sa version 3, établi en 2008 par le Ministère de l'écologie, de l'énergie, du développement durable et de l'aménagement du territoire, la prescription ciblée pose une obligation générale de résultat et vise à limiter les sources d'inflammation actives internes aux appareils et installations situés en zone à risque d'explosion. À ce titre, le guide silo mentionne que certaines mesures de sécurité proposées dans le cadre de la protection des travailleurs peuvent constituer des mesures de maîtrise des risques d'accidents pouvant avoir des conséquences sur les intérêts visés à l'article L. 511-1 du Code de l'environnement, mais qu'une démonstration est nécessaire.

Après échanges avec l'exploitant, l'Inspection constate toutefois que celui-ci n'est pas en mesure de justifier d'une démonstration des mesures de prévention prises au niveau de chacun de ces matériels afin de limiter la probabilité d'occurrence d'une explosion.

En l'absence d'éléments justificatifs, l'Inspection n'est pas en mesure de conclure quant au respect de la prescription contrôlée.

Silos 4/5 (silos construits en 2003 puis étendus en 2008)

L'Inspection s'est attachée à contrôler par échantillonnage, la peseuse « bascule chargement wagon » dont l'intérieur est constitué d'une zone ATEX (22). Au cours du contrôle, l'Inspection a constaté sur la plaque constructeur que cette peseuse avait été installée en 2009. Cet équipement est ainsi pleinement soumis aux obligations de la directive ATEX (directive 94/9/CE), applicable lors de sa mise sur le marché et remplacée depuis par la directive 2014/34/UE.

Au cours de la visite, l'inspection visuelle de cet équipement fabriqué en 2009 a mis en évidence l'absence sur le carter de la peseuse ainsi que sur le capteur de pesée situé à l'intérieur de la peseuse :

- d'un marquage ATEX réglementaire sur le carter de la peseuse,
- de la mention d'un indice de protection alternatif conforme (IP 5X minimum) associé aux limitations de température de surface requises.

L'exploitant n'a par ailleurs pas été en mesure de présenter un certificat ou une déclaration de conformité CE mentionnant le respect de la directive 2014/34/UE, ni la notice d'instructions de la peseuse et du capteur contrôlé.

En l'absence d'éléments justificatifs, l'Inspection n'est pas en mesure de conclure quant au respect de la prescription contrôlée.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 6 mois

N° 2 : Rapport annuel de conformité

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 29/03/2004, article 9

Thème(s) : Risques accidentels, ATEX

Prescription contrôlée :

« [...] L'exploitant doit tenir à la disposition de l'inspection des installations classées un rapport annuel.

Ce rapport est constitué des pièces suivantes :

- l'avis d'un organisme compétent sur les mesures prises pour prévenir les risques liés aux effets de l'électricité statique et des courants vagabonds,
- l'avis d'un organisme compétent sur la conformité des installations électriques et du matériel utilisé aux dispositions du présent arrêté. [...] »

Constats :

Le contrôle a été réalisé par échantillonnage, sur la base des rapports annuels dédiés aux silos 1 et 4/5.

En amont de l'inspection, l'exploitant a transmis ses derniers rapports annuels établis par un organisme compétent (accréditation COFRAC dans les domaines ICPE et de la vérification des installations électriques) dans le cadre de la présente prescription et intitulés :

- « Vérification des installations électriques du silo n° 1 suivant réglementation ICPE » (version du 25/02/2026),
- « Vérification des installations électriques des silos n° 4 et 5 dans le cadre des rubriques ICPE 2160A-E et D » (version du 02/02/2026).

En introduction du présent contrôle, l'Inspection constate que le rapport spécifique aux silos 4/5 mentionne que la liste des appareils et systèmes de protection susceptibles d'être à l'origine d'une explosion, prise en référence, est issue d'un dossier de demande d'autorisation d'exploiter daté du 14/03/2002, alors que ces silos ont été construits en 2003 puis agrandis en 2008.

Mesures prises pour prévenir les risques liés aux effets de l'électricité statique et des courants vagabonds

L'Inspection constate que les rapports présentés font bien état des avis de l'organisme de contrôle sur les mesures prises pour prévenir les risques liés aux effets de l'électricité statique et des courants vagabonds (continuité des mises à la terre et des liaisons équipotentielle, prise de terre du neutre et des masses HT et BT, continuité du conducteur de protection des équipements électriques, liaisons équipotentielles des éléments métalliques).

Conformité des installations électriques et du matériel utilisé aux dispositions de l'arrêté ministériel du 29/03/2004

Dans le cadre du présent contrôle, l'Inspection s'est limitée aux installations et matériels situés en zone à risque d'explosion.

Conformité des installations et du matériel électriques en zone à risque d'explosion

Si l'organisme en charge du contrôle conclut à l'absence d'écart concernant les équipements électriques susceptibles d'être à l'origine d'explosions, il est constaté que ces rapports ne comportent aucune liste ou inventaire technique des matériels inspectés. Ces rapports ne précisent ainsi ni les catégories des matériels (1D, 2D, 3D), ni leurs indices de protection (IP 5X), ni l'adéquation de leurs températures de surface avec les poussières de céréales, ni tout autre élément justifiant de l'adéquation du matériel aux risques présents.

Conformité du matériel non électriques en zone à risque d'explosion

L'Inspection constate que les rapports présentés ne prennent pas en compte le contrôle de la conformité des matériels non électriques présents en zone à risque d'explosion.

Ces équipements, susceptibles de constituer des sources d'inflammation, comprennent notamment les équipements mécaniques ainsi que les organes en mouvement pouvant être à l'origine d'échauffements ou de frottements.

Au regard de :

- la référence erronée de la liste des appareils et systèmes de protection susceptibles d'être à l'origine d'une explosion dans les silos 4/5 ;
- l'absence d'une liste exhaustive du matériel présent en zone à risque d'explosion ;
- l'absence de vérification de la conformité des équipements non électriques situés en zone à risque d'explosion,

L'Inspection considère que le rapport annuel transmis par l'exploitant ne répond pas pleinement aux exigences de la prescription contrôlée.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 6 mois

N° 3 : Dispositifs de sécurité équipant les appareils de manutention

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 13/08/2008, article 7.2.10

Thème(s) : Risques accidentels, Dispositifs de sécurité équipant les appareils de manutention

Prescription contrôlée :

« Conformément à l'étude de dangers élaborée par l'exploitant, les appareils de manutention sont munis des dispositifs visant à détecter et stopper tout fonctionnement anormal de ces appareils qui pourrait entraîner un éventuel échauffement des matières organiques présentes. En particulier, les dispositifs suivants sont installés :

[...]

Silo 1

- Élévateurs:
 - Contrôleurs de températures sur les paliers
 - Contrôleurs de rotation
 - Contrôleurs de déport de sangles
 - Contrôleurs de bourrage

[...]

Silo 4

[...]

- Transporteurs à bandes
 - Contrôleurs de températures sur les paliers
 - Détecteur de surintensité moteur
 - Contrôleurs de rotation
 - Contrôleurs de déport de bandes

[...]

L'exploitant établit un programme d'entretien de ces dispositifs, qui spécifie la nature, la fréquence et la localisation des opérations de contrôle et de maintenance à effectuer par le personnel.

Le suivi et les travaux réalisés en application de ce programme sont consignés dans un registre tenu à la disposition de l'inspection des installations classées. [...] »

Constats :

L'objectif du présent point de contrôle est de vérifier par échantillonnage la bonne maintenance des équipements de sécurité installés sur les élévateurs du silo 1 et les transporteurs à bande du silo 4.

En introduction de ce contrôle, l'exploitant a présenté à l'Inspection son logiciel de GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur) paramétré pour alerter le service maintenance de l'approche de la date d'entretien annuel (fréquence définie par l'exploitant) de chaque dispositif de manutention.

Les opérations annuelles de maintenance sont réalisées par un prestataire externe. Dans le cadre de ces opérations, l'exploitant fournit au prestataire les procédures de maintenance spécifiques à chaque type d'appareil de manutention. À la demande de l'Inspection et par échantillonnage, l'exploitant a présenté les procédures relatives aux élévateurs (référence 630.01 IMP008R00) et aux transporteurs à bande (référence 630.01 IMP009R00).

Il est constaté que ces procédures listent, pour chaque partie des appareils (ex. pour les élévateurs : tête, entraînement, bandes et godets...), les différents éléments à contrôler et le type de contrôle à réaliser.

Après analyse de ces procédures, il est constaté que celles-ci font bien état du contrôle des dispositifs de sécurité visés par la prescription.

L'exploitant a également présenté les tableaux de suivi des opérations réalisées sur ses appareils de manutention. Après vérification par échantillonnage de la date des derniers contrôles réalisés sur les contrôleurs de déport de sangle et sur les contrôleurs de rotation des équipements AE2 (élévateur), E71 (élévateur) et TB35 (transporteur à bande), l'Inspection constate que les opérations réalisées sont datées de moins d'un an, respectant la fréquence de contrôle annuel paramétrée dans l'application de GMAO.

Ces éléments n'appellent pas de remarques de la part de l'Inspection.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Asservissement entre installation de manutention et système d'aspiration

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 29/03/2004, article 15

Thème(s) : Risques accidentels, Asservissement entre installation de manutention et système d'aspiration

Prescription contrôlée :

« [...] Les installations de manutention sont asservies au système d'aspiration avec un double asservissement: elles ne démarrent que si le système d'aspiration est en fonctionnement, et, en cas d'arrêt du système d'aspiration, le circuit doit immédiatement passer en phase de vidange et s'arrêter une fois la vidange terminée, ou s'arrêter en cas d'arrêt du système d'aspiration, après une éventuelle temporisation adaptée à l'exploitation. [...] »

Constats :

Le contrôle de la présente prescription a été réalisé depuis le bureau des opérations du silo 3, bureau équipé d'un écran de conduite permettant de piloter et superviser l'ensemble du processus de manutention, de séchage et de stockage des céréales des silos. L'exploitant a signalé à l'Inspection la présence, dans chaque silo, d'un bureau équipé d'un tel poste de commande.

Ces postes de commande se présentent sous la forme d'une interface graphique composée de l'ensemble des silos et des équipements. Ces interfaces sont connectées à un automate industriel permettant d'envoyer des signaux et de recevoir des informations des divers équipements de l'installation (manutention, stockage, aspirateurs...).

Lors d'une opération de transfert de céréales, l'opérateur renseigne les identifiants uniques des stockages d'origine et de destination. L'automate définit en réponse le circuit idéal du grain à travers les différents appareils de manutention (élévateurs, transporteurs à bande ou à chaîne, vis d'Archimède...) ainsi que les identifiants du ou des aspirateurs concernés par cet itinéraire. Ces différents éléments sont alors mis en surbrillance sur le synoptique. Après démarrage de l'opération de transfert, l'opérateur peut visualiser en temps réel l'état de fonctionnement de chaque équipement.

Le test visant à contrôler le double asservissement entre les équipements de manutention et le système d'aspiration a été réalisé à la demande de l'Inspection sur le silo 5, depuis la cellule 502 vers la péniche située à quai. Le circuit testé passe par les transporteurs à chaîne TCR5 - TCL54 - TCL43, l'élévateur EL8, la bascule, le transporteur à bande TB16 et mobilise l'aspirateur Asp2.

Dans un premier temps, l'exploitant a lancé le circuit programmé. L'ensemble de l'itinéraire est alors passé en couleur verte sur le synoptique, signalant le bon fonctionnement du circuit. À la demande de l'Inspection, l'alimentation de l'aspirateur Asp2 a été coupée au niveau du local TGBT.

L'icône Asp2 est instantanément passée en rouge et les appareils de manutention se sont arrêtés les uns après les autres après une temporisation programmée correspondant à leur vidange. Après avoir demandé à l'exploitant de relancer le circuit, l'Inspection a constaté que ce redémarrage n'était pas possible en l'absence d'une aspiration fonctionnelle.

Ces éléments n'appellent pas de remarque de la part de l'Inspection.

Type de suites proposées : Sans suite